

Work Order ID 57469

April 7, 2010 10:12:31 AM

Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 4/07/10 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 4/30/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: CZ Date: 10/4/07 Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
----------	--------------

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

5 10/05/06

HJ for BG 10/05/05

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 11607

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 114238

CZ 10/4/07 0

Work Order ID 57469

April 7, 2010 10:12:31 AM



Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 4/07/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 4/30/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120 	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
Packaging	Packaging								
Packaging	Memo	0.00							
	Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.								
130 	QC5- Inspect part completeness to step on W/O	0.00							
QC	Memo	0.00							
Quality Control	Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.								
140 	Pick Kit	0.00							
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									

14/5/4 (1)

8/10/05/06

(10)

10-5-6 S

Work Order ID 57469

April 7, 2010 10:12:31 AM

Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 4/07/10 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 4/30/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00

S 10/05/06



QC

Memo

0.00

Quality Control

160

Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041 □ Location: S □ PPP Rev: P

10-5-6 SF

170

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/05/07
MF
10-5-6

Picklist Print

Page 1

April 7, 2010 10:12:31 AM

Work Order ID: 57469



Parent Item: D350-604-041



Parent Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 4/07/10

Required Date: 4/30/10

Comments: IPP Rev: Q ☐ 03.12.01 ☐ Reformat ☐ KJ/RF ☐

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	--------------------------	---------------	----------------	--------

2600-6 Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	78.0000	4.0000			
----------------------------	--	-----------	----	--	--	-----	------	---------	--------	--	--	--



CL 10/4/07

Warehouse Location	Loc Qty	Loc Code
-----------------------	---------	----------

Main Warehouse

ST381

78

114238

78

D2269

Manufactured No

120

Each

10.0000

1.0000



4

10-5-6

Warehouse Location	Loc Qty	Loc Code
-----------------------	---------	----------

Main Warehouse

ST010

10

55327

1

55728

9

D350-604-041P

Purchased

No

140

Each

0.0000

1.0000



1

57469

Rear Locker Extender

D2268

Manufactured

No

150

Each

8.0000

1.0000



10-5-6

Warehouse Location	Loc Qty	Loc Code
-----------------------	---------	----------

Main Warehouse

ST010



8

55453

8

Decal



DESIGN BW		DRAWN BY UP		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED 		APPROVED 		DRAWING NO. REV. A D350-604-041 SHEET 1 OF 1	
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY		SCALE NTS	
A	02.04.01		NEW ISSUE		
A1	RT	02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE		

RELEASED
02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 57469

C210/4/07

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

△
INSTALL D2728-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF R/LG



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

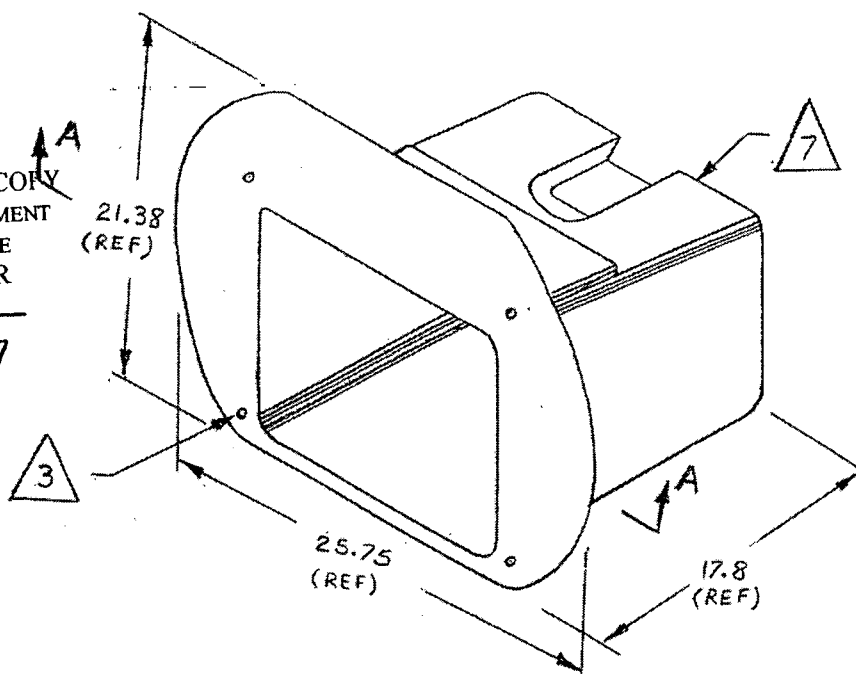
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN	JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD
			HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	#	APPROVED	DRAWING NO. D2273
			REV. D SHEET 1 OF 1
DATE	02.04.01	TITLE	350 REAR LOCKER EXTENDER
		SCALE	NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

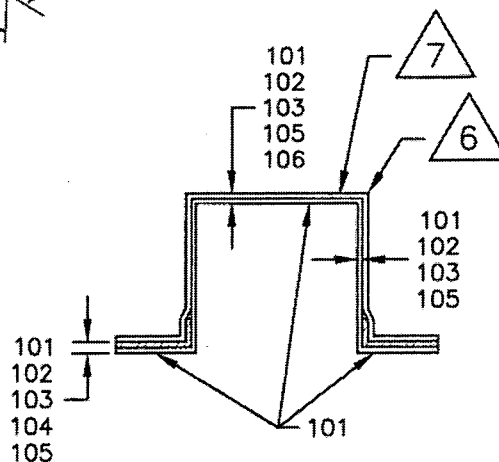
RELEASED
02.04.03 #

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 57969
C21014107



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



AERONAUTIQUE

Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	32811
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
03/05/2010	07/04/2010	13713	Chantal Lavoie	PO11607			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #6 Rear Locker Extender D350-604-041P B57467 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <div>No. lot 25342</div> <div>Qté 1</div>			
1	0	1	DKC134-0003	Line #7 Rear Locker Extender D350-604-041P B57468 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <div>No. lot 25343</div> <div>Qté 1</div>			
1	0	1	DKC134-0003	Line #8 Rear Locker Extender D350-604-041P B57469 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <div>No. lot 25344</div> <div>Qté 1</div> <div>8 10/05/06</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by:

[Signature]
Quality department AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.





Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	32811
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
03/05/2010	07/04/2010	13713	Chantal Lavoie		PO11607		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: _____

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Quality department AQ-357

Dat : Jeudi, 2010-04-08 11:50:06
 Utilisateur : marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job : 25344	Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Soumission : 3482	Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-362
Cette fois : 2010-04-08 No. B.V. :	Révision dessin : A & D
Prsht Rev. : NC	Matériel : Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : - -	Date Dûe : 2010-04-15
Job précédente : 25343	Qté : 1 Udm: UNITE


 Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
 N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041

 Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision
 12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-27127-2

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 25344

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

5.0 AC0747 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 28-4-10 Sceau:



7.0 GEL COAT Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Date: 28-4-10 Sceau:



8.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total: 1.680 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot:

1-27127-1

9.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

10.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot:

1-26083-1

Date: Jeudi, 2010-04-08 11:30:06
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 25344

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.140 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

12.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Date: 22 AVRIL 10 Sceau:



13.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 24% Température: 70°F Heure: 1:10

Date: 28-4-10 Sceau:



14.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total: 0.150 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-27127-1

15.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

16.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: 28 AVRIL 10 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 25344

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

17.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel)

Date: 29-4-10 Sceau:



18.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et dimensionnel selon le dessin)

Date: 29-4-10 Sceau:



19.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26006-1

20.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-26575-5

21.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 30/04/10 Sceau:



22.0	AAC1607	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	--

Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-26492-1

Date: Jeudi, 2010-04-08 11:30:00
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 25344

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

23.0	AAC0682	Washer 2600-LW (1127700)
------	---------	--------------------------

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage méca ique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: 3 mai 10 Sceau: 

25.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile
------	----------------	-----------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: # 25344

L'identification doit être vers l'extérieur.

MAY 03 2010

Date: 03-05-10 Sceau: _____

26.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 03-05-10 Sceau: 

27.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 25344

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 03-05-10 Sceau:

